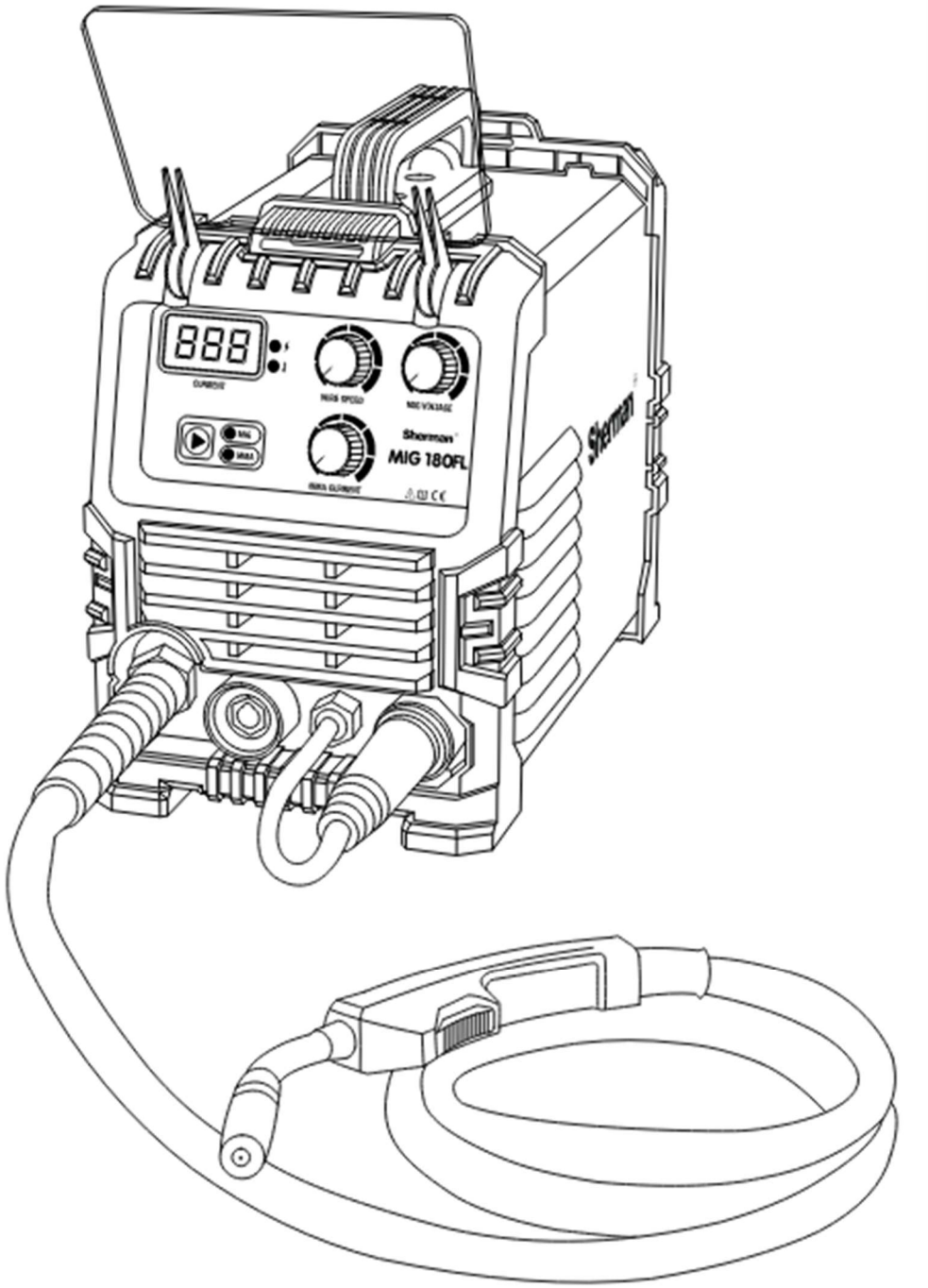
Sherman

ENG V3.2 2026-08-07

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

FÉLAUTOMATA INVERTERES HEGESZTŐGÉP

MIG 180FL



CE



FIGYELEM!
A készülék telepítése és üzembe helyezése előtt olvassa el ezt az útmutatót.

1. ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK

A készüléket csak e használati útmutató alapos megismerése után szabad üzembe helyezni és használni.

A készülék folyamatos műszaki fejlesztése miatt egyes funkciói módosulhatnak, és működésük részleteiben eltérhet az útmutató leírásától. Ez nem a készülék hibája, hanem a műszaki fejlődés és a folyamatos konstrukciós módosítások eredménye.

A készülék helytelen használatból eredő károsodása a jótállási jogosultság megszűnését vonja maga után.
A hegesztőgép bármilyen átalakítása tilos, és a jótállás elvesztésével jár.

2. BIZTONSÁG

A készülék kezelőinek rendelkezniük kell a hegesztéshez szükséges képesítéssel:
- rendelkezniük kell védőgázas ívhegesztői jogosultsággal,
- ismerniük kell az elektromos berendezések, például hegesztőgépek és elektromos segédberendezések üzemeltetésének munkavédelmi szabályait,
- ismerniük kell a sűrített gázt (argont) tartalmazó palackok és rendszerek kezelésének munkavédelmi szabályait,
- ismerniük kell ezt az útmutatót, és rendeltetésszerűen kell használniuk a készüléket.



FIGYELMEZTETÉS!



A hegesztés veszélyeztetheti a kezelő és a közelben tartózkodók biztonságát. Ezért hegesztéskor különleges óvintézkedések szükségesek. A hegesztés megkezdése előtt ismerje meg a munkahelyen érvényes munkavédelmi előírásokat.
MIG/MAG ívhegesztéskor az alábbi veszélyek állnak fenn:
- **ÁRAMÜTÉS**
- **AZ ÍV KÁROS HATÁSA A SZEMRE ÉS A BŐRRE**
- **GŐZ- ÉS GÁZMÉRGEZÉS**
- **ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK**
- **ROBBANÁS- ÉS TŰZVESZÉLY**
- **ZAJ**

Az áramütés megelőzése:
- a készüléket megfelelő műszaki állapotú, megfelelően biztosított és hatásos nullázással ellátott villamos hálózathoz csatlakoztassa (kiegészítő áramütés elleni védelem); a hegesztő munkahelyén lévő többi készüléket is ellenőrizze és szabályosan csatlakoztassa a hálózathoz,
- a tápkábeleket csak a készülék kikapcsolt állapotában csatlakoztassa,
- ne érintse meg egyszerre az elektródafogó szigeteletlen részeit, az elektródát és a hegesztett munkadarabot, illetve a készülékházat,
- ne használjon sérült szigetelésű hegesztőpisztolyt vagy tápkábelt,
- fokozott áramütésveszély esetén (nedves környezetben, zárt tartályban) a hegesztő munkáját segítő és biztonságát felügyelő személlyel dolgozzon; viseljen jó szigetelőképességű ruházatot és kesztyűt,

- rendellenesség észlelésekor kérje hozzáértő szakember segítségét annak elhárításához,
- A készülék eltávolított burkolattal nem üzemeltethető.

A szem és a bőr védelme az elektromos ív káros hatásai ellen:
- viseljen védőruházatot (kesztyűt, kötényt, bőrcipőt),
- használjon megfelelő szűrővel ellátott hegesztőpajzsot vagy hegesztő fejpajzsot,
- használjon nem éghető anyagú védőfüggönyöket, és válasszon a káros sugárzást elnyelő falszíneket.

Az elektródabevonatból és a fém elpárolgásából hegesztéskor keletkező gőzök és gázok okozta mérgezés megelőzése:
- korlátozott légcseréjű munkahelyen használjon szellőztető- és elszívóberendezést,

- zárt térben (tartályban) végzett munkánál biztosítson frisslevegő-befúvást,
- Használjon maszkot és légzésvédőt.

Égési sérülések megelőzése:

- viseljen az ívsugárzás és a fémfröcskölés okozta égési sérülések ellen védelmet nyújtó ruházatot és lábbelit,
- óvja ruházatát a zsírtól és olajtól, mert ezek meggyulladást okozhatnak.

Robbanás és tűz megelőzése:

- robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben a készülék használata és a hegesztés tilos,
- a hegesztési munkahelyet fel kell szerelni tűzoltó eszközökkel,
- a hegesztési munkahely legyen biztonságos távolságban a gyúlékony anyagoktól.

Védelem a zaj káros hatásai ellen:

- használjon füldugót vagy más hallásvédő eszközt,
- figyelmeztesse a közelben tartózkodókat a veszélyre.



FIGYELMEZTETÉS!

Az áramforrást ne használja befagyott csövek felolvasztására.

A készülék üzembe helyezése előtt:

- ellenőrizze az elektromos és mechanikai csatlakozásokat. Sérült szigetelésű pisztolyt vagy tápkábelt tilos használni. A pisztoly és a tápkábel elégtelen szigetelése áramütést okozhat,
- biztosítson megfelelő munkakörülményeket, különösen megfelelő hőmérsékletet, páratartalmat és szellőzést. Zárt helyiségen kívül óvja a készüléket a csapadéktól,
- a hegesztőgépet könnyen kezelhető helyen állítsa fel.

A hegesztőgép kezelőinek:

- rendelkezniük kell MIG/MAG ívhegesztői jogosultsággal,
- ismerniük és betartaniuk kell a hegesztésre vonatkozó munkavédelmi előírásokat,
- megfelelő egyéni védőeszközöket kell használniuk: kesztyűt, kötényt, gumicipőt, megfelelő szűrővel ellátott hegesztőpajzsot vagy hegesztő fejpajzsot;
- ismerniük kell ezt az útmutatót, és rendeltetésszerűen kell használniuk a hegesztőgépet.

A készülék javítása kizárólag a hálózati csatlakozódugó kihúzása után végezhető.
Ha a készülék a hálózatra csatlakozik, a hegesztőáramkör egyetlen részét sem szabad puszta kézzel vagy nedves ruházaton keresztül megérinteni.
A hálózathoz csatlakoztatott készülék külső burkolatának eltávolítása tilos.
A hegesztőgép önálló átalakítása tilos, mert ronthatja a biztonsági feltételeket.
Minden karbantartást és javítást kizárólag arra jogosult személy végezhet, az elektromos berendezésekre vonatkozó munkavédelmi előírások betartásával.
Robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben a hegesztőgép használata tilos!
A hegesztési munkahelyet fel kell szerelni tűzoltó eszközökkel.
A munka befejezése után válassza le a készülék tápkábelét a hálózatról.

A fenti veszélyek és általános munkavédelmi szabályok nem fedik le a hegesztő munkabiztonságának teljes kérdéskörét, mert nem veszik figyelembe a munkahely sajátosságait. Fontos kiegészítésük a munkahelyi munkavédelmi utasítások, valamint a felügyeletet ellátó munkatársak oktatása és útmutatása.

3. ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

A MIG 180FL félautomata inverteres hegesztőgép acél és színesfém alkatrészek kézi hegesztésére szolgál. MIG/MAG (védőgázas hegesztés elektródahuzallal) és MMA (bevont elektródás hegesztés) eljárásra alkalmas. A polaritás gyorsan váltható (+/−), így hagyományos tömör huzallal (külső védőgázzal, pl. Ar/CO2) és külső gázforrást nem igénylő önvédő porbeles huzallal (FLUX) is hegeszthet. A készülék D100 huzaldobokhoz készült (legfeljebb 1 kg tömeggel). Zárt vagy fedett, közvetlen időjárási hatásoktól védett helyiségekben használható. Amatőr és hobbi célokra, valamint alkalmi műhelymunkákra tervezték.

4. MŰSZAKI ADATOK

4.1 Hegesztőgép

	MIG 180FL
Tápfeszültség:	AC 230V 50Hz
Névleges hegesztőáram / bekapcsolási idő	MIG: 180 A / 60%; MMA: 160 A / 60%
Huzaldob átmérője:	100 mm
Legnagyobb áramfelvétel:	32.3 A
Biztosító	20 A
Tömeg:	6.1 kg
Méretek:	336 x 165 x 227 mm
Védettségi fokozat	IP21S

4.1.1 A paraméterek beállítási tartományai

Hegesztőáram	MIG: 30 – 180 A; MMA: 20 – 160 A
Hegesztési feszültség	MIG: 15.5 – 22 V
Huzalelőtolási sebesség:	2 – 12 m/min

4.2 MIG hegesztőpisztoly

Pisztoly típusa:	TW-14
Legnagyobb áramterhelhetőség	180 A
Hűtés módja:	Védőgáz
Hűtőgáz térfogatárama	10-18 l/min
Hossz:	2 m

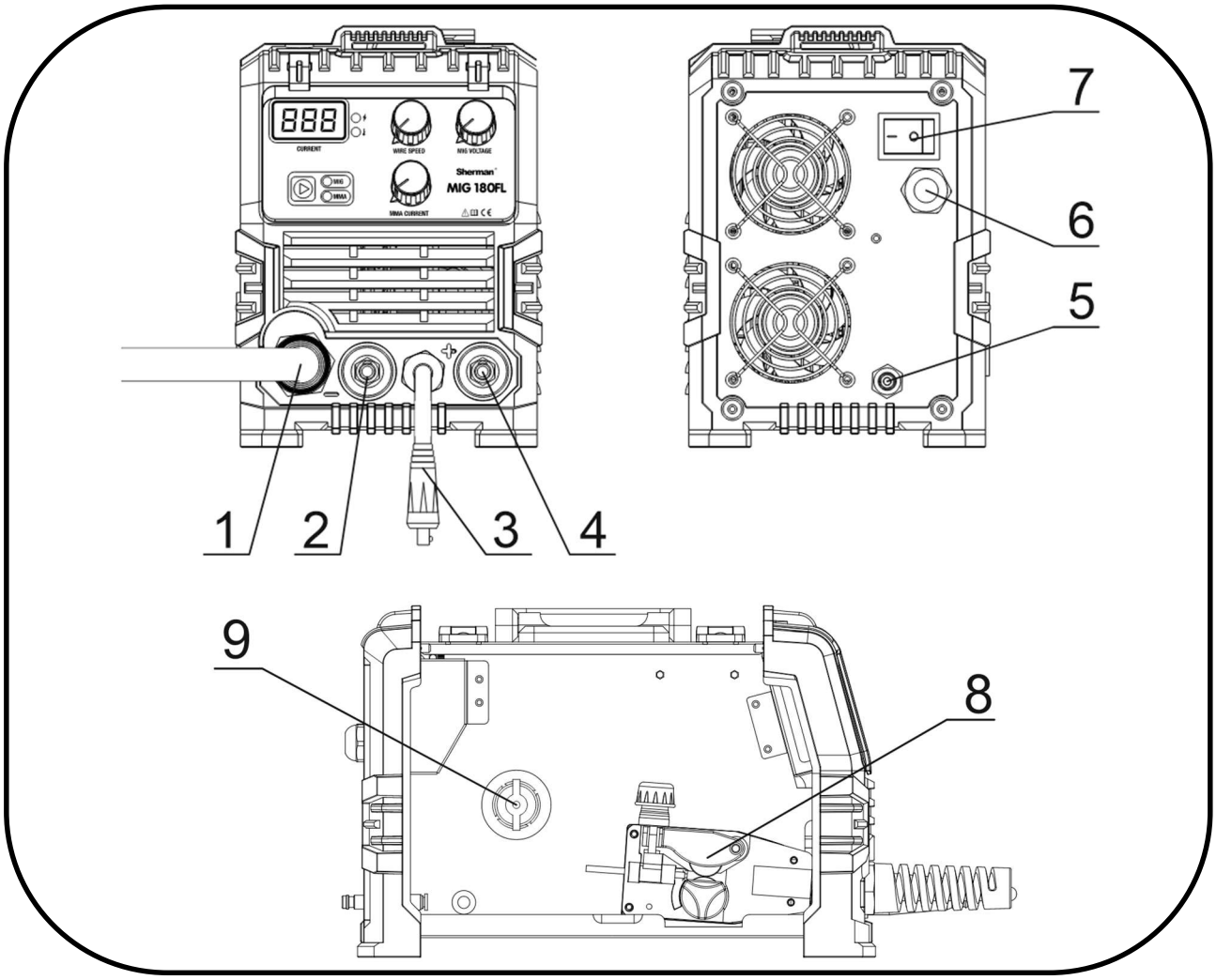
Bekapcsolási idő
A bekapcsolási idő 10 perces időszakra vonatkozik. A 60 %-os érték azt jelenti, hogy 6 perc működés után 4 perc szünet szükséges. A 100 %-os bekapcsolási idő azt jelenti, hogy a készülék megszakítás nélkül, folyamatosan üzemeltethető.
Figyelem! A melegedési vizsgálatokat a környező levegő hőmérsékletén végezték. A 40 °C-ra vonatkozó bekapcsolási időt szimulációval határozták meg.

Védettségi fokozat
Az IP-védettség a szilárd részecskék és víz behatolásával szembeni ellenállást jelzi. Az IP21S azt jelenti, hogy a készülék beltérben használható, esőben és hóban azonban nem.

Túlmelegedés elleni védelem
Az IGBT-modult védőáramkör védi a túlmelegedéstől, amely lekapcsolja a hegesztési kimenet táplálását. A kijelzőn Err-02 jelenik meg. Néhány perc múlva a készülék annyira lehűl, hogy automatikusan újra bekapcsolhat. Ezalatt ne szüntesse meg a tápellátást: a folyamatosan működő ventilátor hűti a belső hűtőbordákat, gyorsítva a lehűlést. Újraindulás után csökkentse a hegesztési paramétereket, hogy a készülék folyamatosan működhessen.

5. A KÉSZÜLÉK ELŐKÉSZÍTÉSE

Ha a készüléket fagypont alatti körülmények között tárolták vagy szállították, munkakezdés előtt hagyja nulla fok fölé melegedni.

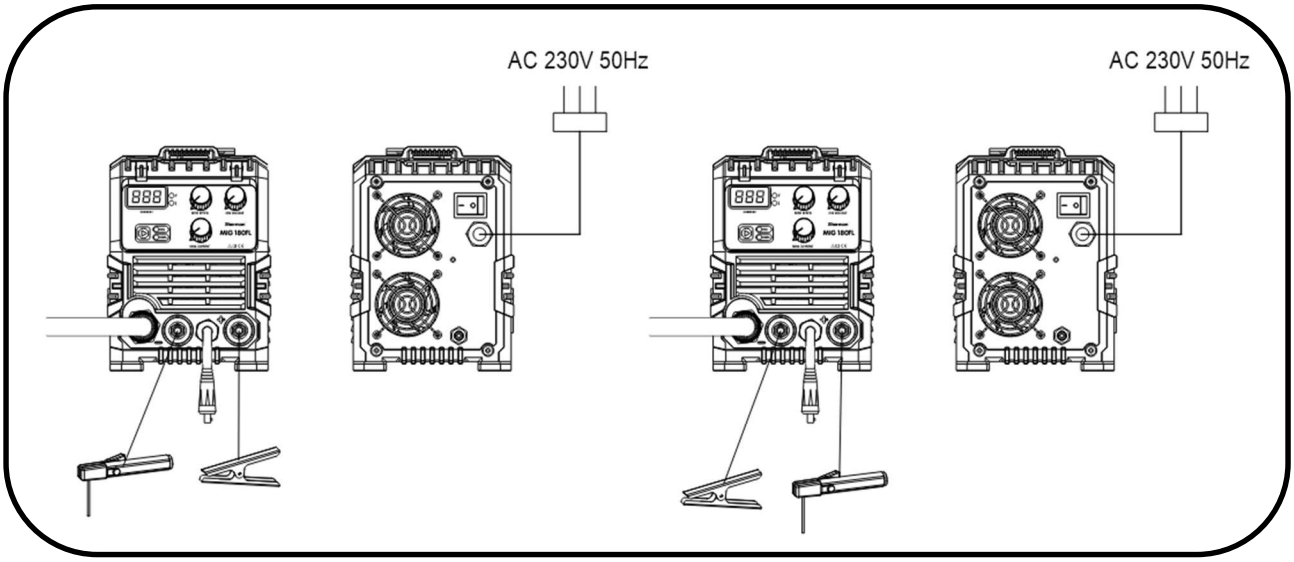


1. MIG-pisztoly kábele
2. „−” aljzat
3. Polaritásváltó dugó
4. „+” aljzat
5. Védőgáz-csatlakozó
6. Hálózati kábel
7. Főkapcsoló
8. Huzalelőtoló
9. Huzaldob tengelye

5.1 A kábelek csatlakoztatása

5.1.1 MMA eljárás

A hegesztőkábelek végeit az előlap (2) és (4) aljzatához csatlakoztassa úgy, hogy az elektródafogó az elektródának megfelelő pólusra kerüljön. A kábelek polaritása az elektróda típusától függ, és a csomagolásán szerepel (DCEN: negatív, DCEP: pozitív polaritás). A testkábel csipeszét gondosan rögzítse a munkadarabra. A készülék dugóját 230V 50Hz hálózati aljzathoz csatlakoztassa.

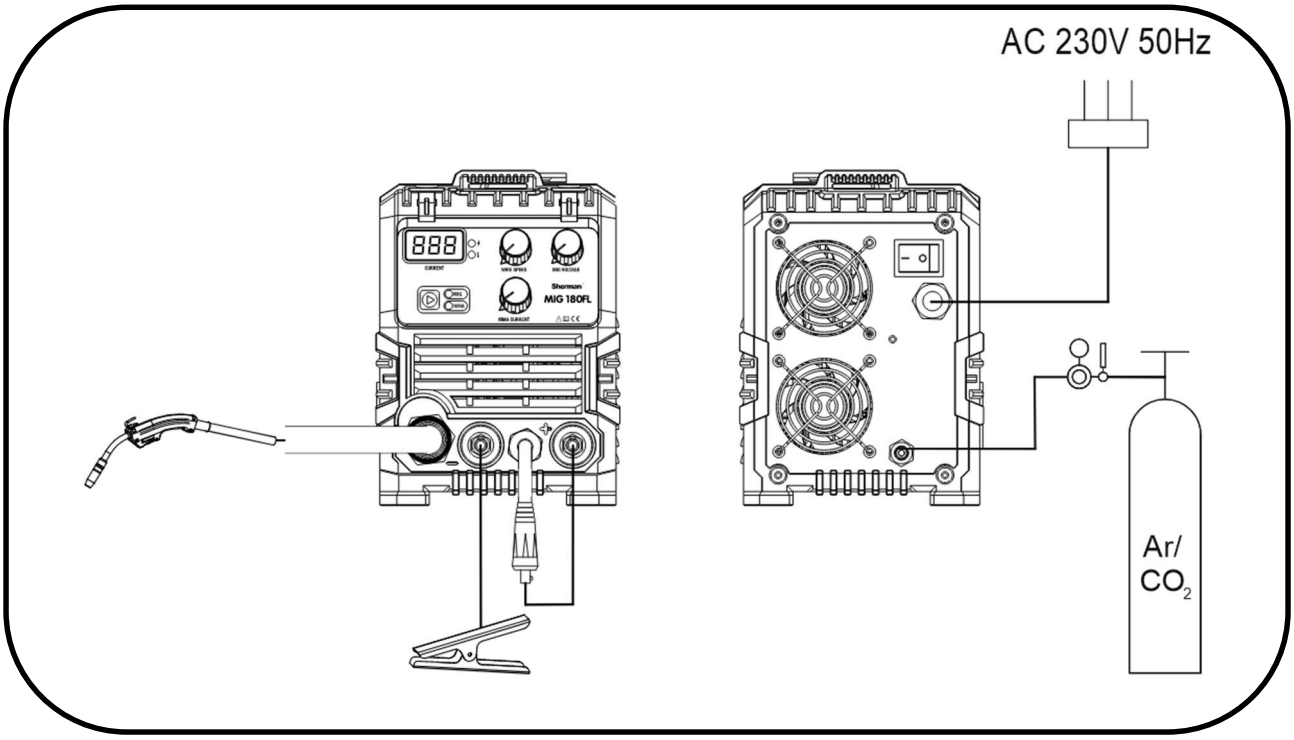


DCEN DCEP

5.1.2 MIG eljárás

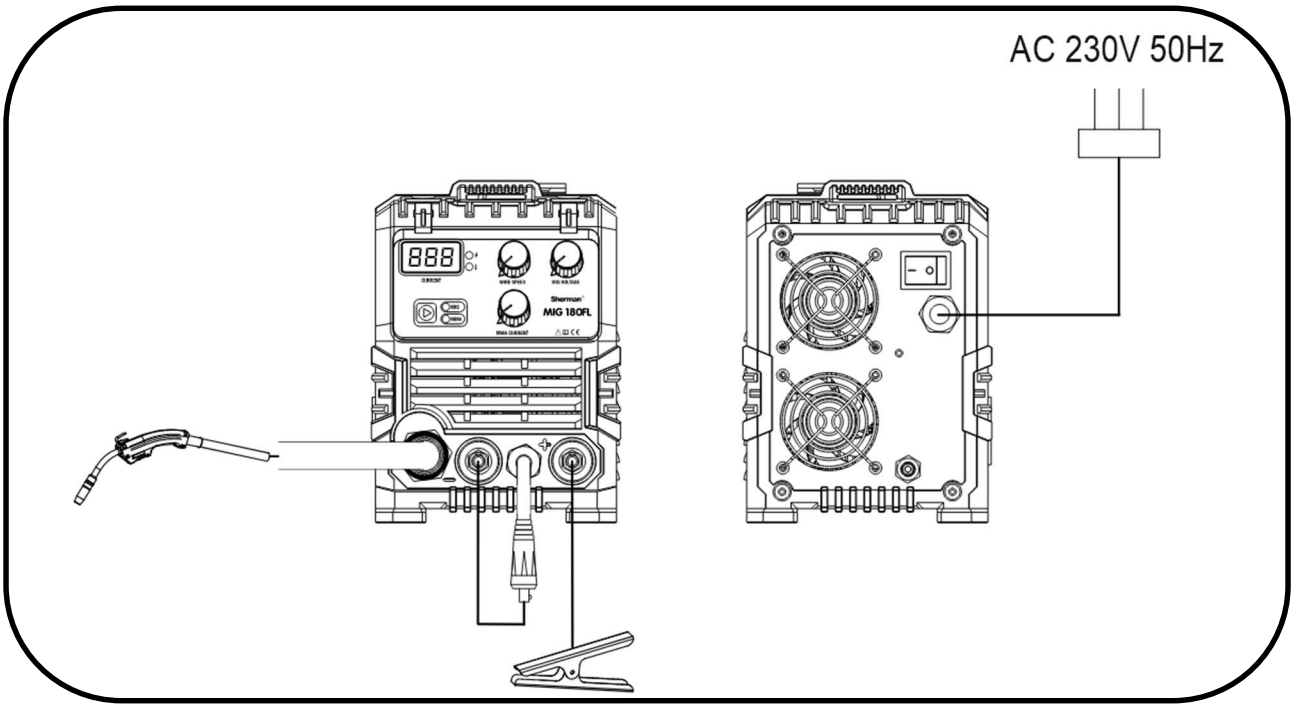
5.1.2.1 Védőgázas hegesztés

A nyomáscsökkentő gáztömlőjét vezesse a készülék hátoldali gázcsatlakozójához (5), és rögzítse. A polaritásváltó dugót (3) helyezze a „+” aljzatba (3). A tápegység negatív pólusát (2) testkábellel csatlakoztassa a munkadarabhoz. A készülék dugóját 230V 50Hz hálózati aljzathoz csatlakoztassa.



5.1.2.2 Hegesztés önvédő acélhuzallal

A polaritásváltó dugót (3) helyezze a „−” aljzatba (2). A tápegység pozitív pólusát (4) testkábellel csatlakoztassa a munkadarabhoz. A készülék dugóját 230V 50Hz hálózati aljzathoz csatlakoztassa.



5.2 A védőgáz csatlakoztatása

1. Rögzítse a palackot, és biztosítsa felborulás ellen.
2. Rövid időre nyissa ki a palackszelepet a szennyeződések eltávolításához.
3. Szerelje fel a nyomáscsökkentőt a palackra.
4. Tömlővel kösse össze a nyomáscsökkentőt a hegesztőgép hátoldali gázcsatlakozójával (5).
5. Nyissa ki a palack és a nyomáscsökkentő szelepét.

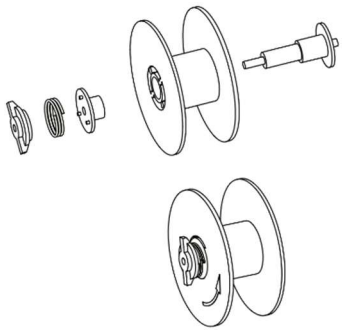
5.3 Csatlakoztatás a hálózathoz

1. A készüléket csak egyfázisú, háromvezetékes, földelt nullapontú táphálózatról szabad használni.

2. A MIG 180FL hegesztőgép 230V 50Hz hálózatra készült, 20 A lomha biztosítékkal. A tápellátás legyen stabil, feszültségesések nélkül.
3. A tápellátás csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy a főkapcsoló (7) OFF (ki) állásban van-e.

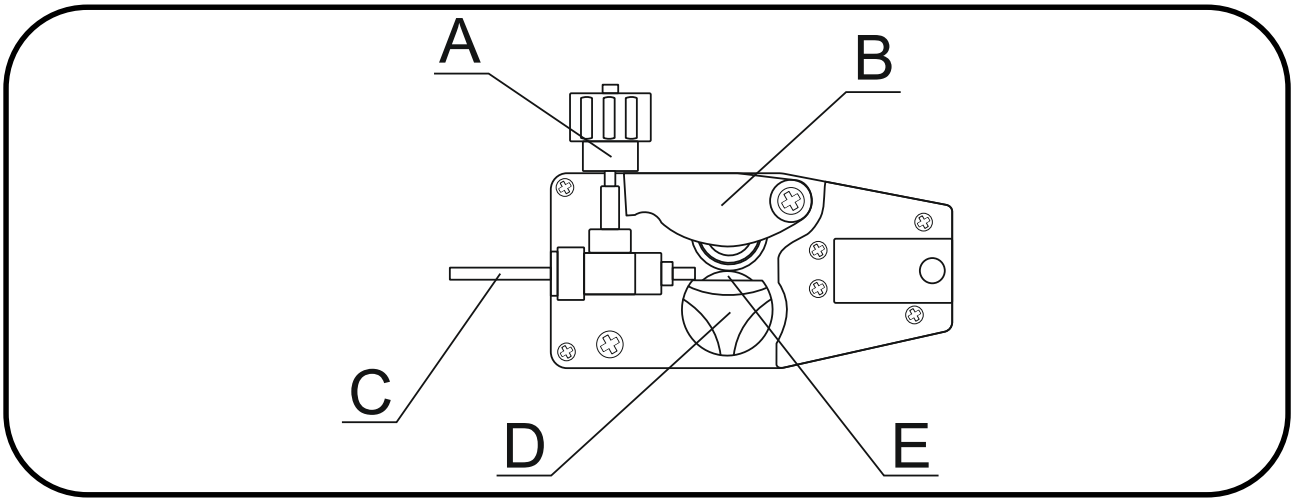
5.4 AZ ELEKTRÓDAHUZAL DOBJÁNAK BESZERELÉSE

1. Nyissa ki a ház oldalfedelét.
2. Ellenőrizze, hogy a hajtógörgő megfelel-e a huzal típusának és átmérőjének.
3. Helyezze a hegesztőhuzal-dobot a tengelyre.
4. Rögzítse a dobot leesés ellen.
5. A feszítőcsavar (A) kibillentésével és a nyomógörgő karjának (B) felemelésével oldja a továbbítógörgő nyomását.
6. Tompítsa le a hegesztőhuzal végét.
7. Vezesse át a huzalt a vezetőcsövön (C) és az előtoló vezetőgörgőjén (E) a pisztolyba.
8. Nyomja a huzalt a hajtógörgő hornyaiba.
9. Vegye ki az áramátadót a pisztolyból, kapcsolja be a hegesztőgépet, és nyomja meg a pisztolygombot.
10. Amikor az elektródahuzal megjelenik a pisztoly kimenetén, engedje el a gombot, és csavarja be az áramátadót.

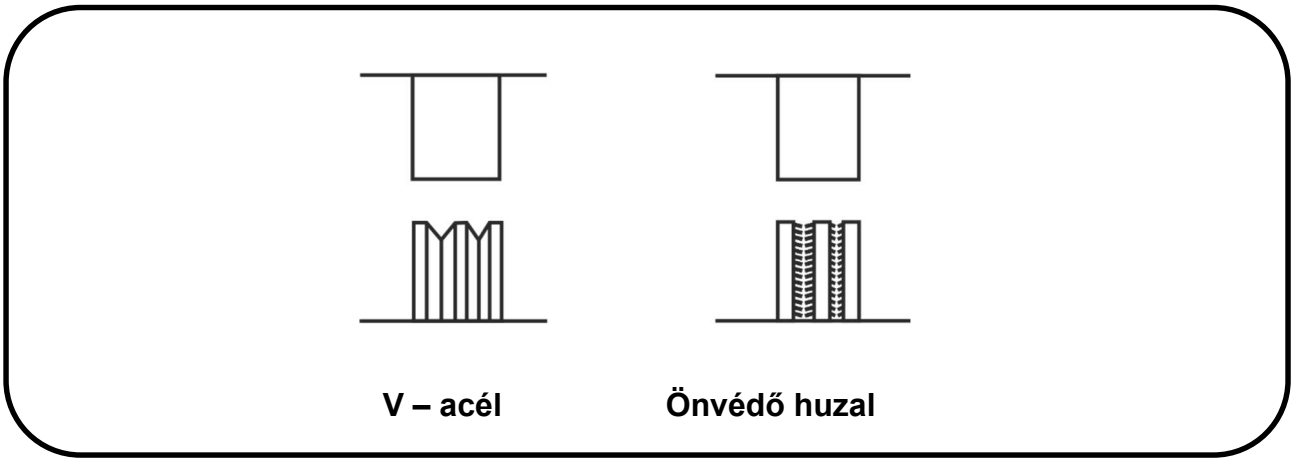


5.5 A VEZETŐGÖRGŐ CSERÉJE

1. Nyissa ki a ház oldalfedelét.
2. Billentse ki a feszítőcsavart (A).
3. Emelje fel a nyomógörgő karját (B).
4. Forgassa a vezetőgörgő rögzítőcsavarját (D) az óramutató járásával ellentétesen, és vegye ki.
5. Vegye ki a vezetőgörgőt (E).
6. Úgy helyezze be a vezetőgörgőt (E), hogy a megfelelő átmérőjű horony a huzalelőtoló tengelyébe essen.
7. Tegye vissza a vezetőgörgő rögzítőcsavarját, és az óramutató járásával egyezően meghúzva rögzítse.
8. Engedje le a nyomógörgő karját (B), és rögzítse a feszítőcsavarral (A).
9. A feszítőcsavar forgatásával állítsa be a görgő nyomóerejét.



A Feszítőcsavar
B Nyomógörgő karja
C Elektródahuzal vezetőcsöve
D Vezetőgörgő rögzítőcsavarja
E Vezetőgörgő



5.6 A MIG-pisztoly előkészítése

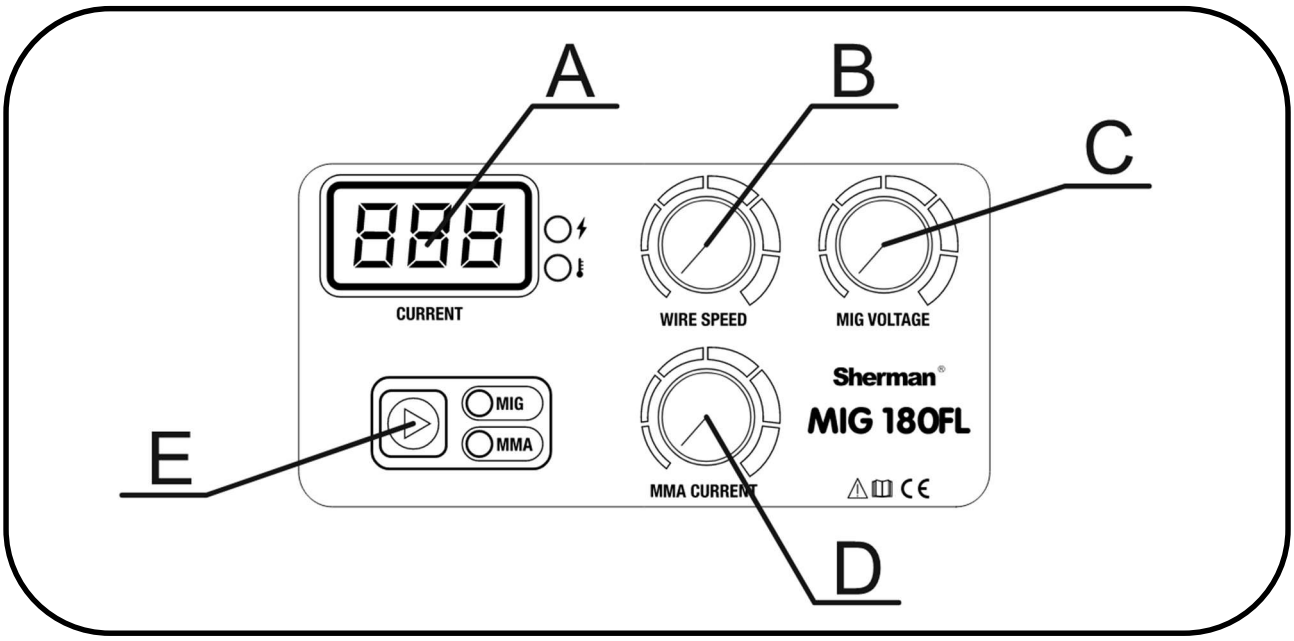
A hegesztendő anyag és az elektródahuzal átmérője szerint szereljen megfelelő áramátadót és huzalvezető betétet a MIG-pisztolyba.
Acél hegesztéséhez acélhegesztésre való áramátadót és acél huzalvezető betétet használjon.

5.7 Gyors huzalbefűzés

A készülék gyors huzalbefűzési funkcióval rendelkezik. Ha ívgyújtás nélkül 3 másodpercig nyomva tartja a pisztolygombot, gyors huzalelőtolás indul, megkönnyítve a huzal pisztolyba fűzését.

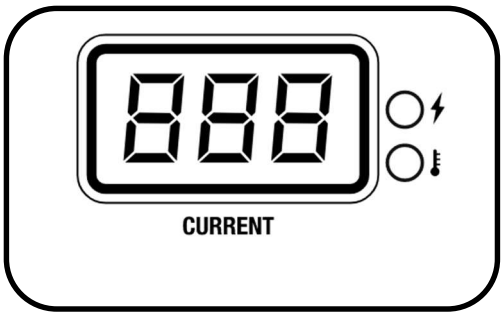
6. KEZELÉS

6.1 Előlap



A – Hegesztőáram-kijelző és LED-jelzők

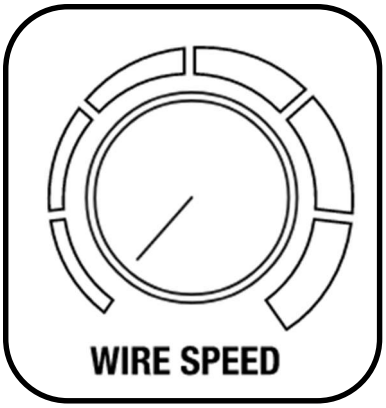
A kijelző a hegesztőáramot mutatja.



LED-jelzőfények:

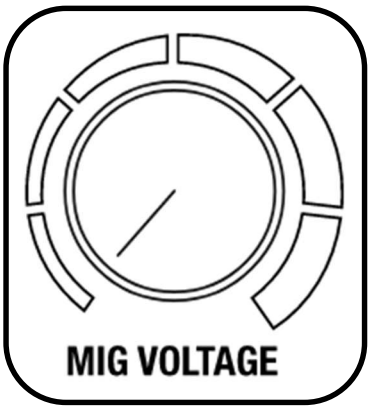
	Bekapcsolásjelző
	Aktív hővédelem

B – Huzalelőtolási sebesség szabályozója



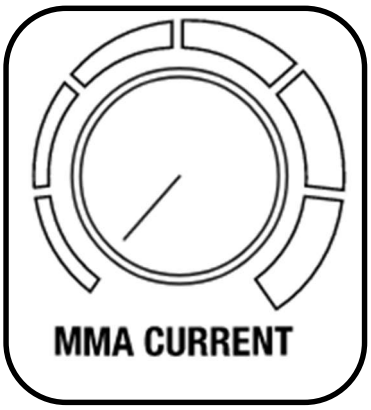
A gombbal a huzalelőtolási sebesség állítható MIG-hegesztéskor.
Beállítási tartomány: 2 – 22 m/min

C – Hegesztőfeszültség-szabályozó



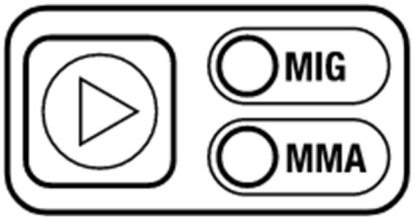
A gombbal a hegesztőfeszültség állítható MIG-hegesztéskor.
Beállítási tartomány: 15.5 – 22 V

D – Hegesztőáram-szabályozó



A gombbal a hegesztőáram állítható MMA-hegesztéskor.
Beállítási tartomány: 20 – 160 A

E – Hegesztési eljárás választógombja



A gombbal a hegesztési eljárás választható ki:

MMA	MMA (Manual Metal Arc Welding): szerkezeti acélok hegesztése egyenárammal (DC).
MIG	MIG/MAG eljárás – elektródahuzalos védőgázas hegesztés (Metal Inert Gas – semleges védőgázban; Metal Active Gas – aktív védőgázban).

7. ÍVGYÚJTÁS

7.1 MMA eljárás

1. Érintse az elektródát a munkadarabhoz, röviden karcolja végig, majd emelje el.
2. Ha az elektróda bevonata megszilárdulva nem vezető salakot képez, ívgyújtás előtt néhányszor ütögesse a végét kemény felülethez, amíg a munkadarabbal fémes érintkezés nem jön létre.

7.2 MIG eljárás

1. Közelítse a pisztolyt a munkadarabokhoz úgy, hogy a fúvóka és a munkadarabok távolsága kb. 10 mm legyen.
2. Nyomja meg a hegesztőpisztoly gombját, és kezdje meg a hegesztést.

8. MIELŐTT SZERVIZHEZ FORDUL

Hibás működés esetén a hegesztőgép szervizbe küldése előtt ellenőrizze az alapvető hibák listáját, és próbálja meg a hibát saját maga elhárítani.
A készülék javítása kizárólag a hálózati csatlakozódugó kihúzása után végezhető.
Figyelem! A készülék nincs leplombálva; a felhasználó kisebb hibák elhárításához eltávolíthatja a hegesztőgép burkolatát.

Hibajelenség	Ok	Teendő
Nincs tápellátás, hibajelzés vagy rendellenes működés	Szétcsúszott vagy laza csatlakozó a készüléken belül	Ellenőrizze és javítsa az összes belső elektromos dugaszcsatlakozást.
Bekapcsoláskor a kijelzők és LED-ek nem világítanak	Nincs tápfeszültség	Ellenőrizze a hálózati biztosítókat.
A kijelzőn Err-02 hiba látható	A készülék túlmelegedett.	Várjon néhány percet, amíg a készülék lehűl, és a hibaüzenet eltűnik.
Nincs huzalelőtolás (az előtoló motorja jár)	Túl kicsi a görgőnyomás	Állítsa be a megfelelő nyomást.
	Hibás a vezetőgörgő horonymérete	Szerelje be a megfelelő vezetőgörgőt.
	Szennyezett huzalvezető a pisztolyban	Tisztítsa meg a hegesztőhuzal vezetőjét.
	A huzal elakadt az áramátadóban	Cserélje ki az áramátadót
Egyenetlen huzalelőtolás	Sérült áramátadó	Cserélje ki az áramátadót
	Szennyezett vagy sérült előtológörgő-horony	Tisztítsa meg a hornyot, vagy cserélje a görgőt.
	A huzaldob súrolja a hegesztőgép burkolatát	Rögzítse megfelelően a huzaldobot.
Az ív nem gyullad meg	A testkábel csipeszének érintkezése nem megfelelő	Javítsa a testcsipesz érintkezését.
	Hibás a MIG pisztoly kapcsolója	Cserélje ki a kapcsolót.
	A MIG-pisztoly helytelen csatlakoztatása a készülékhez	Ellenőrizze a pisztoly elektromos kötéseit, valamint hogy a csatlakozó érintkezői nem töröttek vagy szorultak-e be.
Túl hosszú, egyenetlen ív	Túl nagy hegesztési feszültség	Csökkentse a hegesztési feszültséget.
	Túl kicsi huzalelőtolási sebesség	Növelje a huzalelőtolási sebességet.
Túl rövid ív	Túl kicsi hegesztési feszültség	Növelje a hegesztési feszültséget.
	Túl nagy huzalelőtolási sebesség	Csökkentse a huzalelőtolási sebességet.
A ventilátor nem működik	A behajlott burkolat blokkolja a ventilátort	Egyenesítse ki a ventilátor burkolatát.
Nem megfelelő MIG varratminőség	Nem megfelelő vagy gyenge minőségű anyagok, kopóalkatrészek	Cserélje a kopóalkatrészeket. Használjon megfelelő vagy jobb minőségű huzalt, illetve gázpalackot.
	Helytelen védőgázáramlás	Ellenőrizze a gáztömlőt, javítsa csatlakozásait, és ellenőrizze a gyorscsatlakozók állapotát. Ellenőrizze a palack nyomáscsökkentőjét.
Rossz MMA varratminőség, az elektróda a munkadarabhoz tapad	Helytelen hegesztőkábel-polaritás	Csatlakoztassa helyesen a hegesztőkábeleket.
	Nedves elektróda.	Cserélje ki az elektródát.
	A gép generátorról vagy hosszú, túl kis keresztmetszetű hosszabbítóról üzemel	Csatlakoztassa a gépet közvetlenül a hálózathoz.

A kijelzőn megjelenő hibák listája

Hibakód	Leírás
Err-02	Túlmelegedés elleni védelem. Várjon néhány percet, amíg a készülék annyira lehűl, hogy automatikusan újra bekapcsolhat. Ezalatt ne szüntesse meg a tápellátást: a folyamatosan működő ventilátor hűti a belső hűtőbordákat, gyorsítva a lehűlést. Újraindulás után csökkentse a hegesztési paramétereket, hogy a készülék folyamatosan működhessen.
Err-03	Sérült huzalelőtoló

9. ÜZEMELTETÉSI ÚTMUTATÓ

A MIG 180FL készüléket korrozív anyagoktól és erős portól mentes környezetben üzemeltesse. Ne helyezze poros helyre, működő csiszológépek közelébe stb. A vezérlőpanelekre, kábelekre és belső csatlakozásokra kerülő por és fémforgács elektromos zárlatot, ezáltal a hegesztőgép károsodását okozhatja.

Kerülje a nagy páratartalmú környezetet, különösen, ha a fémrészeken páralecsapódás jelentkezik. Ha a fémrészek bepárásodnak, például hideg készülék meleg helyiségbe vitelekor, várja meg a teljes száradást és a környezeti hőmérsékletre melegedést. A hideg hegesztőgép ilyen körülmények közötti bekapcsolása károsodást okozhat. Ajánlott fedett helyen tartani, védve a kedvezőtlen időjárástól.

A MIG 180FL az alábbi feltételekkel üzemeltethető:
- a hálózati feszültség effektív értékének eltérése legfeljebb 10 %,
- környezeti hőmérséklet: -10 °C és +40 °C között,
- légköri nyomás: 860 - 1060 hPa,
- a környező levegő relatív páratartalma legfeljebb 80 %,
- tengerszint feletti magasság legfeljebb 1000 m.

Kopóalkatrészek listája:

Sz.	Megnevezés
1	Előtológörgő 25x8mm (7x7mm)
2	TW-14 M6x25 áramátadó
3	TW-14 áramátadó
4	TW-14 gázterelő
5	Acél huzalvezető betét

A kopó- és pótalkatrészek teljes listája a www.tecweld.pl oldalon és a TECWELD-nél érhető el. Az alkatrészek közvetlenül megvásárolhatók.

10. KARBANTARTÁSI ÚTMUTATÓ

A napi üzemeltetés során tartsa tisztán a hegesztőgépet, ellenőrizze a külső csatlakozások, elektromos vezetékek és kábelek állapotát.
Rendszeresen cserélje a kopóalkatrészeket.
Az üzemi körülményektől függő időközönként távolítsa el a burkolatot, és sűrített levegővel fújja ki a készülék belsejét. Távolítsa el a port és fémforgácsot a vezérlőpanelekről, kábelekről és elektromos csatlakozásokról.

Legalább hathavonta végezze el a készülék és az elektromos csatlakozások általános ellenőrzését, különös tekintettel az alábbiakra:
- az érintésvédelem állapotát,
- a szigetelés állapotát,
- a védelmi rendszerek állapotát,
- a hűtőrendszer megfelelő működését.

A nem megfelelő üzemeltetési körülményekből és a karbantartási előírások be nem tartásából eredő károk javítása nem garanciális.

11. TÁROLÁSI ÉS SZÁLLÍTÁSI ÚTMUTATÓ

A készüléket -10 °C és +40 °C között, legfeljebb 80 % relatív páratartalom mellett, korrozív gőzöktől és portól mentes helyen tárolja. A becsomagolt készüléket fedett járművel szállítsa. Szállításkor biztosítsa a csomag megfelelő helyzetét, és rögzítse elmozdulás ellen.

12. A CSOMAG TARTALMA

1. Hegesztőáramforrás MIG TW-14 pisztollyal	1 db
2. Testkábel csipesszel	1 db
3. Elektródakábel	1 db
4. Gáztömlő	1 db
5. Használati útmutató	1 db
6. Csomagolás	1 db

13. JÓTÁLLÁS

A jótállás az eladás napjától vállalkozások számára 12 hónap, a kellékszavatosság kizárásával, fogyasztók számára pedig 24 hónap.
A jótállás érvényesítéséhez be kell mutatni a vásárlást igazoló bizonylatot (számlát vagy nyugtát), valamint a termék nevét, gyári számát, az eladás dátumát és az eladó bélyegzőjét tartalmazó jótállási jegyet.
Garanciális javításhoz töltse ki a www.tecweld.pl oldal SERVICE menüpontjának űrlapját. A bejelentés alapján futárszolgálat szállítja a készüléket a szervizbe. A más módon, a TECWELD költségére küldött készülékeket nem veszik át!
A hegesztőgépet a hegesztőpisztollyal együtt kell beküldeni. Pisztoly nélkül beküldött készülék reklamációját nem fogadják el.
A reklamációra küldött készüléket eredeti kartondobozába kell csomagolni, és az eredeti polisztirol betétekkel rögzíteni. A TECWELD nem felel a hegesztőgép szállítás közben keletkezett sérüléseiért.



Ha megválik a terméktől, ne dobja a háztartási hulladékba. Az Európai Unióban hatályos WEEE-irányelv (2012/19/EU irányelv) szerint az elhasznált elektromos és elektronikus berendezéseket elkülönítve kell kezelni.
Lengyelországban az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló, 2015. szeptember 11-i törvény tiltja az áthúzott hulladékgyűjtővel jelölt berendezések más hulladékkal együtt történő elhelyezését.

A terméket kidobni kívánó felhasználó köteles a használt elektromos és elektronikus berendezést megfelelő gyűjtőhelyen leadni. Ilyen gyűjtőhelyeket többek között e berendezések nagy- és kiskereskedői, valamint hulladékgyűjtést végző önkormányzati szervezetek üzemeltetnek.
A fenti jogszabályi kötelezettségek célja az elektromos és elektronikus hulladék mennyiségének csökkentése, valamint a begyűjtés, hasznosítás és újrafeldolgozás megfelelő szintjének biztosítása. Pontos betartásuk különösen fontos, ha a használt berendezés a környezetre és az emberi egészségre fokozottan káros, veszélyes összetevőket tartalmaz.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie, 21/3/6 Szmaragdowa St.

Telephely:
41-909 Bytom, 1G Krzyżowa Street
Tel. +48 32 386 94 28
E-mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

14. KAPCSOLÁSI RAJZ

